

日 本 国 特 許 庁  
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office

出 願 年 月 日

Date of Application:

2002年10月31日

出 願 番 号

Application Number:

特願2002-318254

[ ST.10/C ]:

[ JP2002-318254 ]

出 願 人

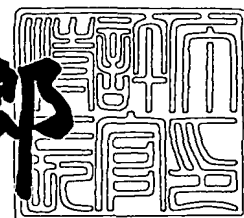
Applicant(s):

本田技研工業株式会社

2003年 5月13日

特 許 庁 長 官  
Commissioner,  
Japan Patent Office

太田信一郎



出証番号 出証特2003-3035041

【書類名】 特許願

【整理番号】 H102284501

【提出日】 平成14年10月31日

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 G06F 17/60

【発明者】

    【住所又は居所】 埼玉県狭山市新狭山1丁目10番1号  
    本田技研工業株式会社内

    【氏名】 横山 裕章

【発明者】

    【住所又は居所】 埼玉県狭山市新狭山1丁目10番1号  
    本田技研工業株式会社内

    【氏名】 轟 あき

【特許出願人】

    【識別番号】 000005326

    【氏名又は名称】 本田技研工業株式会社

【代理人】

    【識別番号】 100097113

    【弁理士】

    【氏名又は名称】 堀 城之

【手数料の表示】

    【予納台帳番号】 044587

    【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

    【物件名】 明細書 1

    【物件名】 図面 1

    【物件名】 要約書 1

    【包括委任状番号】 0002986

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 取引先搬入期日評価管理システム

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 部品メーカーから納入される部品搬入時期に関する取引先搬入期日評価管理システムであって、

ネットワークに接続されたブランドメーカーのホストコンピュータと、  
該ホストコンピュータに接続された記憶手段と、  
前記ホストコンピュータに接続されたブランドメーカーの端末装置とを備え

前記記憶手段は、部品メーカーのデーターが記録された部品メーカーデーターベースと、納入実績データーや納入実績から演算された納入期日内の搬入率を記憶する搬入率データーベースとを有し、

前記ホストコンピュータは、

部品メーカーデーターベースと搬入率データーベースとに基づき優良部品メーカーのデーターを含む優良部品メーカーデーターベースを作成し、

該優良部品メーカーデーターベースに基づき優良とする対象取引先を設定し、定期発注に関する発注部品データーベースにおける部品の納入日及び納入数と緊急オーダーによってなったバックオーダーにおける納期日及び注文数とを比較し、予め設定された条件を満たす場合に、前記発注部品データーベースの発注データーを前記バックオーダーに充当してユーザーへの納期回答を含むバックオーダー納期回答データーベースを作成し、

前記発注部品データーベースにおける部品の納入日が前記バックオーダーにおける納入期日以内の場合で、且つ、前記データーベースにおける部品の納入数が前記バックオーダーにおける注文数以上の場合に前記発注部品データーベースの発注データーを前記バックオーダーに充当し、充当された前記発注データーをスライド回答のデーターとして前記端末装置に送信して画面に表示させ、

前記納期回答をEメールなどの回答手段によりネットワークを介してユーザー端末に送信し、

前記優良部品メーカーは、予め設定された期間において前記搬入率が所定の閾

値以上／を超えるなど予め設定された抽出条件を満たす部品メーカーが前記ホストコンピュータにより抽出される

ことを特徴とする取引先搬入期日評価管理システム。

【請求項2】 前記記憶手段は、全ての部品メーカーに関する部品調達実績を記録する部品調達データベースを有し、

前記ホストコンピュータは、前記部品調達データベースから注文数に対する搬入実績数の比率である搬入率を算出して前記搬入率データベースを作成し

前記部品調達データベースにおける部品メーカー毎に、注文数と搬入実績数との差を注文数で除して算出した搬入異常率を含む搬入異常率データベースを作成し、

前記部品メーカーの注文番号毎の搬入指示日及び搬入実績日の明細と、前記部品メーカー毎の前記搬入異常率とを前記端末装置に送信し、画面に表示させる

ことを特徴とする請求項1に記載の取引先搬入期日評価管理システム。

【請求項3】 前記記憶手段は、全ての部品メーカーに関する部品調達実績を記録する部品調達データベースを有し、

前記ホストコンピュータは、前記部品調達データベースから緊急の前記バックオーダーとなった部品点数を抽出し、

前記バックオーダーに充当された前記スライド回答の発注数を抽出し、

前記対象取引先における発注データ数に対する前記スライド回答のデータ数の比率であるバックオーダーヒット率を含むバックオーダーヒット率のデータベースを作成し、前記バックオーダーヒット率を前記端末装置に送信し、画面に表示させる

ことを特徴とする請求項1又は2のいずれかに記載の取引先搬入期日評価管理システム。

【請求項4】 前記記憶手段は、全ての部品メーカーに関する部品調達実績を記録する部品調達データベースを有し、

前記ホストコンピュータは、前記部品調達データベースから納期指定日に搬入された部品点数と発注データの部品点数とを抽出し、前記対象取引先にお

けるバックオーダーの部品点数に対する納期指定日に搬入された部品点数の比率であるバックオーダーの搬入率を含むバックオーダー搬入率のデータベースを作成し、前記バックオーダー搬入率を前記端末装置に送信して画面に表示させることを特徴とする請求項 1 乃至 3 のいずれかに記載の取引先搬入期日評価管理システム。

【請求項 5】 前記記憶手段は、全ての部品メーカーに関する部品調達実績を記録する部品調達データベースを有し、

前記ホストコンピュータは、前記部品調達データベースから基準設定手番で搬入された部品点数と、バックオーダーとなっている部品点数とを抽出し、前記対象取引先におけるバックオーダーの部品点数に対する基準設定手番で搬入された部品点数の比率をバックオーダー搬入スピードとして演算し、該バックオーダー搬入スピードを含むバックオーダー搬入スピードのデータベースを作成し、前記バックオーダー搬入スピードを前記端末装置に送信して画面に表示させることを特徴とする請求項 1 乃至 4 のいずれかに記載の取引先搬入期日評価管理システム。

【請求項 6】 前記ホストコンピュータは、部品の搬入実績や予め設定された値以上／越える搬入異常率のデータ内容を、該当する部品メーカーの部品メーカー端末に対して送信し、画面に表示させる

ことを特徴とする請求項 1 乃至 5 のいずれかに記載の取引先搬入期日評価管理システム。

# 【発明の詳細な説明】

## 【 0 0 0 1 】

## 【発明の属する技術分野】

本発明は部品等の搬入評価方法に関し、特に優良部品メーカーの納期実績を利用した取引先搬入期日評価管理システムに属する。

## 【 0 0 0 2 】

## 【従来の技術】

従来、自動車等の補修部品に関して、部品メーカーから定期的に部品供給が行われる一般オーダーとは別に、緊急オーダーによってなったバックオーダー（緊

急注文)を受注してから素早くユーザーに納期回答するためのシステム(以下、納期回答システムと称する。)が開発されている(特願2002-250656号)。

【0003】

また、ユーザーに納期回答を行う場合にも、納期回答システムの実際の運営において納期を遵守するなど、納期回答システムを有効に機能させる優良部品メーカーは少なく、その為に部品の調達部門では、納期回答システムが有効に機能するような運用方法等の指導を部品メーカーに対して行う必要が生じている。

【0004】

現状、部品納入を行う部品メーカーを500社以上も有し、また対象となる納入部品が50万点を越えている企業体も存在し、納入実績等の部品メーカーを管理・指導する資料を利用して納入管理を行うことが期待されている。

【0005】

【特許文献1】

特願2002-250656号

【0006】

【発明が解決しようとする課題】

しかしながら、従来技術には以下に掲げる問題点があった。

優良部品メーカーの中で実際の納期は守られているが、ブランドメーカーへの納期回答が実際の納期より後になってしまった優良部品メーカーに対しても、納期が遅れる部品メーカー(以下、納期遅延部品メーカーと称する。)と同様に納期回答の督促作業を行っていた。

【0007】

また、納入部品及び納入部品メーカーに関するデーター分析や上記した督促作業に時間と工数がかかり、バックオーダー解消に遅れが発生するという問題点があった。

【0008】

本発明は斯かる問題点を鑑みてなされたものであり、その目的とするところは、部品メーカーの納期実績に基づく優良部品メーカーへの定期発注残を緊急オー

ダーに充当することで発注業務を簡素化・迅速処理し、ユーザーに早期回答ができる取引先搬入期日評価管理システムに関する技術を提供する点にある。

【 0 0 0 9 】

【課題を解決するための手段】

請求項 1 記載の本発明の要旨は、部品メーカーから納入される部品搬入時期に関する取引先搬入期日評価管理システムであって、ネットワークに接続されたブランドメーカーのホストコンピュータと、該ホストコンピュータに接続された記憶手段と、前記ホストコンピュータに接続されたブランドメーカーの端末装置とを備え、前記記憶手段は、部品メーカーのデーターが記録された部品メーカーデーターベースと、納入実績データーや納入実績から演算された納入期日内の搬入率を記憶する搬入率データーベースとを有し、前記ホストコンピュータは、部品メーカーデーターベースと搬入率データーベースとに基づき優良部品メーカーのデーターを含む優良部品メーカーデーターベースを作成し、該優良部品メーカーデーターベースに基づき優良とする対象取引先を設定し、定期発注に関する発注部品データーベースにおける部品の納入日及び納入数と緊急オーダーによってなったバックオーダーにおける納期日及び注文数とを比較し、予め設定された条件を満たす場合に、前記発注部品データーベースの発注データーを前記バックオーダーに充当してユーザーへの納期回答を含むバックオーダー納期回答データーベースを作成し、前記発注部品データーベースにおける部品の納入日が前記バックオーダーにおける納入期日以内の場合で、且つ、前記データーベースにおける部品の納入数が前記バックオーダーにおける注文数以上の場合に前記発注部品データーベースの発注データーを前記バックオーダーに充当し、充当された前記発注データーをスライド回答のデーターとして前記端末装置に送信して画面に表示させ、前記納期回答を E メールなどの回答手段によりネットワークを介してユーザー端末に送信し、前記優良部品メーカーは、予め設定された期間において前記搬入率が所定の閾値以上／を超えるなど予め設定された抽出条件を満たす部品メーカーが前記ホストコンピュータにより抽出されることを特徴とする取引先搬入期日評価管理システムに存する。

請求項 2 記載の本発明の要旨は、前記記憶手段は、全ての部品メーカーに関す

る部品調達実績を記録する部品調達データベースを有し、前記ホストコンピュータは、前記部品調達データベースから注文数に対する搬入実績数の比率である搬入率を算出して前記搬入率データベースを作成し、前記部品調達データベースにおける部品メーカー毎に、注文数と搬入実績数との差を注文数で除して算出した搬入異常率を含む搬入異常率データベースを作成し、前記部品メーカーの注文番号毎の搬入指示日及び搬入実績日の明細と、前記部品メーカー毎の前記搬入異常率とを前記端末装置に送信し、画面に表示させることを特徴とする請求項 1 に記載の取引先搬入期日評価管理システムに存する。

請求項 3 記載の本発明の要旨は、前記記憶手段は、全ての部品メーカーに関する部品調達実績を記録する部品調達データベースを有し、前記ホストコンピュータは、前記部品調達データベースから緊急の前記バックオーダーとなった部品点数を抽出し、前記バックオーダーに充当された前記スライド回答の発注数を抽出し、前記対象取引先における発注データ数に対する前記スライド回答のデータ数の比率であるバックオーダーヒット率を含むバックオーダーヒット率のデータベースを作成し、前記バックオーダーヒット率を前記端末装置に送信し、画面に表示させることを特徴とする請求項 1 又は 2 のいずれかに記載の取引先搬入期日評価管理システムに存する。

請求項 4 記載の本発明の要旨は、前記記憶手段は、全ての部品メーカーに関する部品調達実績を記録する部品調達データベースを有し、前記ホストコンピュータは、前記部品調達データベースから納期指定日に搬入された部品点数と発注データの部品点数とを抽出し、前記対象取引先におけるバックオーダーの部品点数に対する納期指定日に搬入された部品点数の比率であるバックオーダーの搬入率を含むバックオーダー搬入率のデータベースを作成し、前記バックオーダー搬入率を前記端末装置に送信して画面に表示させることを特徴とする請求項 1 乃至 3 のいずれかに記載の取引先搬入期日評価管理システムに存する。

請求項 5 記載の本発明の要旨は、前記記憶手段は、全ての部品メーカーに関する部品調達実績を記録する部品調達データベースを有し、前記ホストコンピュータは、前記部品調達データベースから基準設定手番で搬入された部品点数と、バックオーダーとなっている部品点数とを抽出し、前記対象取引先における



バックオーダーの部品点数に対する基準設定手番で搬入された部品点数の比率をバックオーダー搬入スピードとして演算し、該バックオーダー搬入スピードを含むバックオーダー搬入スピードのデータベースを作成し、前記バックオーダー搬入スピードを前記端末装置に送信して画面に表示させることを特徴とする請求項 1 乃至 4 のいずれかに記載の取引先搬入期日評価管理システムに存する。

請求項 6 記載の本発明の要旨は、前記ホストコンピューターは、部品の搬入実績や予め設定された値以上／越える搬入異常率のデータ内容を、該当する部品メーカーの部品メーカー端末に対して送信し、画面に表示させることを特徴とする請求項 1 乃至 5 のいずれかに記載の取引先搬入期日評価管理システムに存する。

#### 【0010】

##### 【発明の実施の形態】

以下、本発明の実施の形態を図面に基づいて詳細に説明する。

図 1 に示すように、本実施の形態に係る取引先搬入期日評価管理システムは、記憶装置（記憶手段、図示せず）と、記憶装置に記録された情報に基づき演算や判断を行うホストコンピューター（図示せず）とで概略構成され、記憶装置は、購入部品に関する部品メーカーデータベース 10（部品メーカー D/B）と、購入部品の搬入率データベース 20（搬入率 D/B）と、購入部品の納入期日を遵守する優良部品メーカーの情報が記録される優良部品メーカーデータベース 30（優良部品メーカー D/B）と、優良部品メーカーへの既定期発注分の情報が記録される発注部品データベース 40（発注部品 D/B）と、バックオーダーに関する情報が記録されるバックオーダー納期回答データベース 50（バックオーダー納期回答 D/B）と有する。

#### 【0011】

ホストコンピューターは、直接、又は、ネットワークを介してホストコンピューターを運営する部品調達企業（ブランドメーカー）の端末装置（図示せず）、部品メーカー端末（図示せず）及び部品のユーザー（ディーラーなど）のユーザー端末（図示せず）に接続される。

#### 【0012】

部品メーカーデータベース 1 0 は、購入部品を納入する取引先メーカーのデータが記録されている。

【 0 0 1 3 】

搬入率データベース 2 0 は、注文した部品が期日通りに搬入されているかどうかの判断ができる納入実績データ及び納入実績から演算された納期内の搬入率が記憶される。

【 0 0 1 4 】

優良部品メーカーデータベース 3 0 は、納期遵守などの条件に基づき選択された優良部品メーカーが記録される。

【 0 0 1 5 】

ホストコンピュータは部品メーカーデータベース 1 0 と搬入率データベース 2 0 に基づき、優良部品メーカーを抽出して優良部品メーカーデータベース 3 0 を作成する。また、優良部品メーカーデータベース 3 0 から対象取引先設定 ( a ) を行う。発注部品データベース 4 0 と、既発注の納入日及び納入数とバックオーダー納期日とバックオーダー注文数とを比較し ( 図中、納入日、納入数、 b ) 、一致又はバックオーダーの条件を満足するデータからバックオーダー納期回答データベース 5 0 を作成する。バックオーダー納期回答データベース 5 0 から端末装置などに納期回答画面表示を行い ( c ) 、ユーザーへの回答を行う ( d ) 。この回答は、ネットワークを介してユーザー端末に自動的に送信することもできる。

【 0 0 1 6 】

上記説明したように、バックオーダーを発注部品データベース 4 0 に対応させ。バックオーダー納期回答データベース 5 0 を作成し、この。バックオーダー納期回答データベース 5 0 の内容に基づき)、ユーザーへ回答を行うことを優良メーカー対象のスライド回答方式と称する。

【 0 0 1 7 】

図 2 は、図 1 の対象取引先設定 ( a ) における表示画面の一例を示す図である。

優良メーカー対象のスライド回答方式に適用される対象取引先は、優良部品メ

一カーデータベース30に基づき端末装置に表示され、また、端末装置から操作者によりチェックが行われる。

【0018】

図2に示すように、取引先30A（部品メーカー）毎に、対象開始年月日30B及び対象停止年月日30Cが表示される。対象開始年月日30Bについては「000000」、対象停止年月日30Cについては「999999」などの数字が充当されることで期限が限定されない場合に対応させる。

【0019】

本実施の形態に係る取引先搬入期日評価管理システムにおける動作の流れを説明する。

再度、図1を参照して取引先搬入期日評価管理システムの動作の流れを説明する。

【0020】

ホストコンピュータは、部品メーカーデータベース10に記録され、月単位など所定期間毎に変化する納入実績から、目標納入実績を所定の条件においてクリアーしている優良部品メーカーを抽出して優良部品メーカーデータベース30を作成する（ステップS01）。所定の条件として例えば、過去3ヶ月間において、発注分に対する納入期限内での搬入率95%（基準値）以上の（越える）部品メーカーを優良部品メーカーとして抽出する。

【0021】

優良部品メーカーデータベース30に基づき、対象取引先設定を行う（ステップS02）。

【0022】

抽出された優良部品メーカーの既定期発注分を含む発注部品データベース40と、バックオーダーの納入日及び注文数とを比較し、納入日及び注文数が等しい（又は、既定期発注分の納入日がバックオーダーの納入日より早く、且つ、既定期発注分の数量がバックオーダーの数量より多い）場合（図中、満足）に該当するデーターを抽出する（ステップS03）。

【0023】

ステップ S 0 3 において抽出された既定期発注分の部品に対する優良部品メーカーからの既回答納期日とバックオーダーの数量とに基づき、バックオーダー納期回答データベース 5 0 を作成し、バックオーダーの納期回答画面に表示し、また、ユーザーに回答する（ステップ S 0 4）。電話、ファクシミリや E メール、WEB ページ（等現状の通信手段のいずれか）を利用し、ネットワークを介してユーザー端末に送信される回答手段も含まれる。

## 【 0 0 2 4 】

次に、優良部品メーカーデータベース 3 0 を作成するための優良部品メーカーを含む全ての部品メーカーに関する異常搬入の早期発見とその原因分析方法を説明する。

## 【 0 0 2 5 】

図 3 は、図 1 における優良部品メーカーデータベース 3 0 を作成するための処理の流れを示す図である。

## 【 0 0 2 6 】

ホストコンピュータは、日常業務の調達業務において利用されている部品調達データベース 6 0（部品調達 D / B）から部品別に部品注文数・搬入実績数のデーターを抽出する（ステップ S 1 1）。

## 【 0 0 2 7 】

抽出された部品注文数・搬入実績数のデーターを部品メーカー（取引先）別に自動集計する。

## 【 0 0 2 8 】

抽出された部品注文数・搬入実績数のデーターを搬入進捗照会のため搬入進捗明細として表示する（ステップ S 1 2）。

## 【 0 0 2 9 】

注文数と搬入実績数との差を注文数で除して算出された搬入の異常率（％）に基づき、月別異常率、過去の 3 ヶ月異常率サマリーの画面を表示する（ステップ S 1 3）。

## 【 0 0 3 0 】

ステップ S 1 2 及びステップ S 1 3 における端末装置への表示することで、操

作者に異常率の高い部品メーカーを早期に発見して異常な搬入の状態を減少させる対応を促す（ステップS14、図中、異常事態の早期発見）。

【0031】

異常事態の早期発見の処理と同時に、月毎、又は、3ヶ月毎など所定の期間毎に、月別異常率、過去の3ヶ月異常サマリーの実績から優良部品メーカーデータベース30を更新する。

【0032】

図4は、図3のステップS12における搬入進捗明細の一例を示す図である。

図4に示すように、取引先30Aへの注番60（注文番号）E及び部品番号60Dに対応する搬入指示日60Bと搬入実績日60Cとが表示される。

【0033】

図5は、図3のステップS13における搬入の異常率の一例を示す図である。

図5に示すように、取引先30A毎に、予定件数60F（注文数）と実績件数60G（搬入実績）と異常値60Hとが表示される。図5においては、月別のデータが示されている。

【0034】

前月など月毎や前月を含む3ヶ月など所定の期間のサマリーデータを参照して、部品メーカーの納品実績を管理し、また、異常値60H（図中、異常率で示す）を達成した部品メーカーを表示する。

【0035】

次に、バックオーダーを管理するための実績管理治具の作成方法を説明する。

図6は、本実施の形態に係る取引先搬入期日評価管理システムにおける実績管理の一例を示す図である。

【0036】

第1に優良メーカー対象のスライド回答方式におけるバックオーダーヒット率を求める手順を示す。

【0037】

（イ）通常発注（定期発注）の部品調達データベース60から緊急オーダー（バックオーダー）に充当された部品（部番）点数を抽出する。抽出されたデータ

ーは、優良メーカー対象のスライド回答方式におけるスライド回答データベース（図示せず）に記録される。

【0038】

（ロ）スライド回答データベースから対象及び対象範囲の各項目の取引先におけるスライド回答した点数を抽出する。

【0039】

（ハ）実績管理のデータベース（図示せず）において、バックオーダー部品点数をスライド部品点数で除してバックオーダーに充当されたバックオーダーヒット率（％）を算出する。

【0040】

図6に示すように、取引先30A毎に通常発注60I（定期発注、部番数）、スライド回答の発注に該当するバックオーダー60J（B／O、部番数）及びヒット率60K（バックオーダーヒット率）が表示される。

【0041】

図7は、本実施の形態に係る取引先搬入期日評価管理システムにおける実績管理の他の一例を示す図である。

第2に優良メーカー対象のスライド回答方式におけるバックオーダー搬入率を求める手順を示す。

【0042】

（二）部品調達データベース60より指定日搬入された部品点数と、緊急オーダー（バックオーダー）となっている発生部品（部番）点数を抽出する。

【0043】

（ホ）実績管理のデータベースにおいて、緊急オーダーとして充当された発生部品点数を、指定日搬入された部品点数で除してスライド回答分での搬入された部品の搬入率（％）を算出する。

【0044】

図7に示すように、取引先30A毎に搬入予定60L（件数）、スライド回答の発注に該当する搬入実績60M（件数）及び搬入率60Nが表示される。

【0045】

図 8 は、本実施の形態に係る取引先搬入期日評価管理システムの実績管理におけるその他の一例を示す図である。

【 0 0 4 6 】

第 3 に優良メーカー対象のスライド回答方式におけるバックオーダー搬入スピードを管理する手順を説明する。

【 0 0 4 7 】

(ヘ) 部品調達データベース 6 0 より基準設定手番 (リードタイムが考慮された) で搬入された部品点数と、緊急オーダー (バックオーダー) となっている発生部品 (部番) 点数を抽出する。

【 0 0 4 8 】

(ト) 実績管理のデータベースにおいて、基準設定手番で搬入された部品件数を、バックオーダーの部品件数で除して緊急のバックオーダーとなった部品の搬入実績率である搬入スピード (%) を算出する。

【 0 0 4 9 】

図 8 に示すように、取引先 3 0 A 毎に搬入対象 6 0 P (件数)、スライド回答の発注に該当する搬入実績 6 0 M (件数) 及び搬入スピード 6 0 Q が表示される。

【 0 0 5 0 】

図 6 ～ 8 に示すように、ヒット率 6 0 K、搬入率 6 0 N 及び搬入スピード 6 0 Q の 3 つの数値を所定の期間毎、即ち、週別、月別・過去の 3 ヶ月のサマリー版で表示し、調達戦略作成を行う。

【 0 0 5 1 】

なお、本実施の形態においては、本発明はそれに限定されず、本発明を適用する上で好適な取引先搬入期日評価管理システムに適用することができる。

【 0 0 5 2 】

また、上記構成部材の数、位置、形状等は上記実施の形態に限定されず、本発明を実施する上で好適な数、位置、形状等にすることができる。

【 0 0 5 3 】

なお、各図において、同一構成要素には同一符号を付している。

【0054】

【発明の効果】

本発明は以上のように構成されているので、以下に掲げる効果を奏する。

従来は、納期に関する優良部品メーカーへの発注分と、納期内搬入率の低い一般部品メーカーへの発注分とに対する納期回答の督促が一緒に処理されていたので、各データーの分析に手間がかかり、バックオーダー（緊急オーダー）への対応（ユーザーへの納期回答、部品メーカーへの納入督促など）が遅延していたが、定期オーダーの一部をバックオーダーに充当するスライド回答方式を利用することにより調達担当者の無駄な督促業務が無くなり、工数が削減されて部品納入メーカー、ユーザーへの対応処理を速やかに行うことができる。

【0055】

また、スライド回答方式を実施するにあたり、全ての部品メーカーについて、納期内搬入などの搬入率を利用して、納期遵守に関する優良部品メーカーを抽出するが、この搬入率などのサマリーデーターの分析により、部品メーカーに対して納期確認や納入督促などをきめ細かいキャッチアップをすることができる。

【0056】

更に、優良部品メーカーにおける回答スライド方式に充当された予定発注と実績のサマリーを出力することで、納期に関する優良部品メーカーの実績がベースとなり、ユーザーに対して確度の高い納期回答が速やかに行うことができる。これらサマリーなど実績データーの集積・作成が自動処理で行うことができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】

本発明の実施の形態に係る取引先搬入期日評価管理システムの概要を示す図である。

【図2】

図1の対象取引先設定（a）における表示画面の一例を示す図である。

【図3】

図1における優良部品メーカーデーターベースを作成するための処理の流れを示す図である。



【図 4】

図 3 のステップ S 1 2 における搬入進度明細の一例を示す図である。

【図 5】

図 3 のステップ S 1 3 における搬入の異常率の一例を示す図である。

【図 6】

本発明の実施の形態に係る取引先搬入期日評価管理システムにおける実績管理の一例を示す図である。

【図 7】

本実施発明の形態に係る取引先搬入期日評価管理システムにおける実績管理の他の一例を示す図である。

【図 8】

本実施発明の形態に係る取引先搬入期日評価管理システムの実績管理におけるその他の一例を示す図である

【符号の説明】

- 1 0 部品メーカーデータベース
- 2 0 搬入率データベース
- 3 0 優良部品メーカーデータベース
- 3 0 A 取引先
- 3 0 B 対象開始年月日
- 3 0 C 対象停止年月日
- 4 0 発注部品データベース
- 5 0 バックオーダー納期回答データベース
- 6 0 部品調達データベース
- 6 0 B 搬入指示日
- 6 0 C 搬入実績日
- 6 0 D 部品番号
- 6 0 E 注番
- 6 0 F 予定件数
- 6 0 G 実績件数

6 0 H 異常値 (異常率)

6 0 I 通常発注

6 0 J バックオーダー

6 0 K ヒット率

6 0 L 搬入予定

6 0 M 搬入実績

6 0 N 搬入率

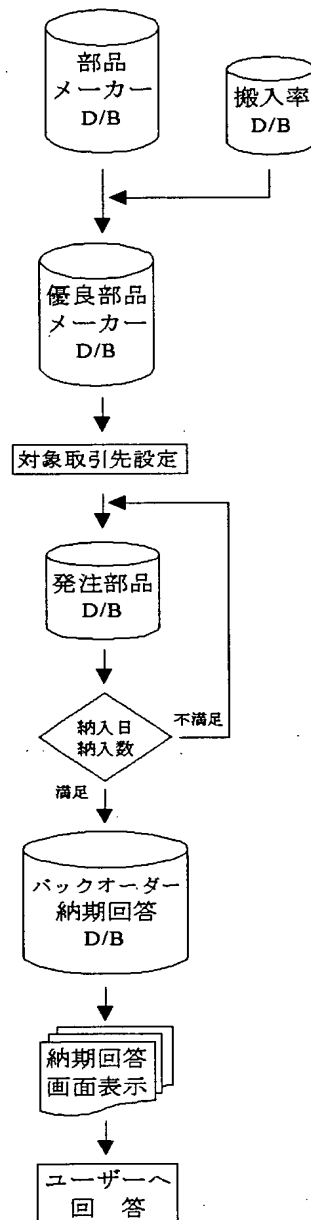
6 0 P 搬入対象

6 0 Q 搬入スピード

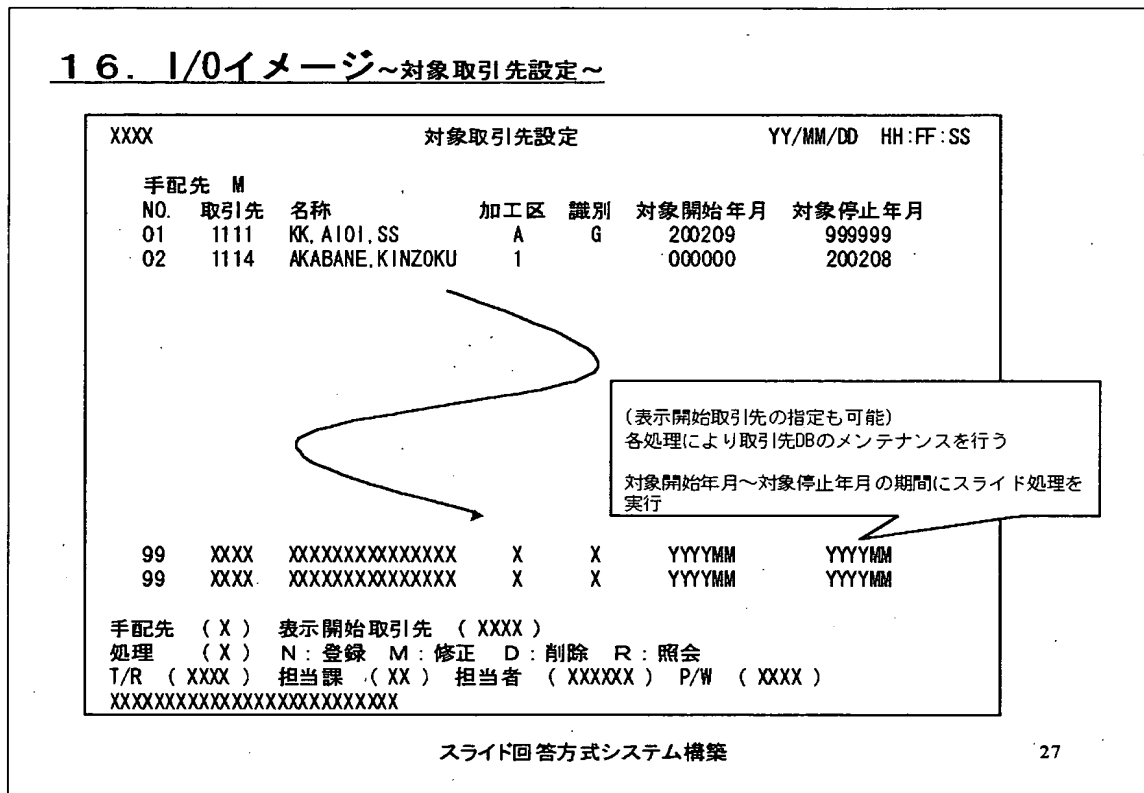
【書類名】

図面

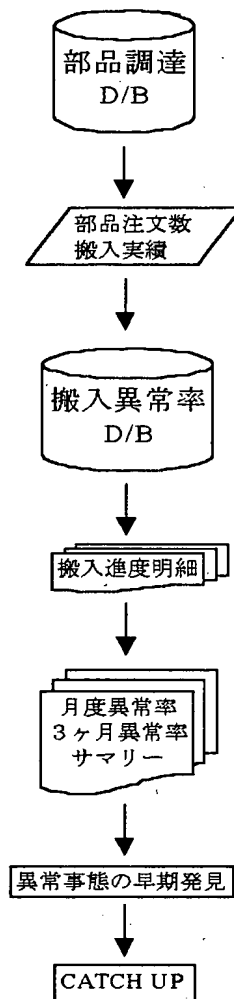
【図 1】



【図 2】



【図 3】



【図 4】

# 16. I/Oイメージ～搬入進度(明細)～

XXXX		搬入進度照会(明細)				YY/MM/DD HH:FF:SS	
業種	XX	担当	XX	手配先	C	取引先	XXXX
製品	X	現旧	X	加工区	1	識別	G 発注原因 A
取引先	搬入指示日	搬入実績日	部品番号	注	番	注	残
2211	2002/08/04		80202-Y00-003	ZJF3592			20
2211	2002/08/07	2002/08/08	81424-Y08-003	ZJF3623			0

業種、担当、手配先、取引先、製品、現旧、加工区、識別、発注原因、搬入指示日(FROM, TO)を入力し、対象の発注情報、搬入情報を表示  
(搬入が異常のもの(搬入指示日<搬入実績日または注残≠ZERO)のみ表示)

入力項目は任意(入力ありの場合は入力の条件、入力なしの場合は全てを対象とする)

XXXX	YYYY/MM/DD	YYYY/MM/DD	XXXXX-XXX-XXXXXX	XXXXXX	Z	ZZ9
XXXX	YYYY/MM/DD	YYYY/MM/DD	XXXXX-XXX-XXXXXX	XXXXXX	Z	ZZ9

T/R ( XXXX ) KEY ( XX, XX X, XXXX, X, X, X, X, X, YYYYMMDD, YYYYMMDD )  
 XXX

スライド回答方式システム構築

22

【図 5】

16. I/Oイメージ～搬入異常率照会(月別)～

搬入異常率照会 (月別)									
XXXX		YY/MM/DD HH:FF:SS							
2002 年 08 月		業種 XX	担当 XX	手配先 C	取引先 XXXX				
		製品 X	現旧 X	加工区 1	識別 G	発注原因 A			
取引先	予定	実績	異常率	取引先	予定	実績	異常率		
	(件数)	(件数)	(%)		(件数)	(件数)	(%)		
2211	1,800	1,750	2.78	XXXX	ZZ,ZZ9	ZZ,ZZ9	ZZ9.99		
2233	1,500	1,450	3.33	XXXX	ZZ,ZZ9	ZZ,ZZ9	ZZ9.99		

業種、担当、手配先、取引先、製品、現旧、加工区、識別、発注原因、年月を入力し、取引先別の月別搬入予定件数、搬入実績件数、異常率を表示

異常率の数値により表示の色を変更

取引先を指定し、対象取引先設定画面へリンク可能

XXXX	ZZ,ZZ9	ZZ,ZZ9	ZZ9.99	XXXX	ZZ,ZZ9	ZZ,ZZ9	ZZ9.99
XXXX	ZZ,ZZ9	ZZ,ZZ9	ZZ9.99	XXXX	ZZ,ZZ9	ZZ,ZZ9	ZZ9.99

T/R ( XXXX ) KEY ( XX, XX, X, XXXX, X, X, X, X, YYYYYMM )

XX

スライド回答方式システム構築

23

【図 6】

16. I/Oイメージ～B/Oヒット率照会(月別)～

B/Oヒット率照会 (月別)				YY/MM/DD HH:FF:SS			
2002 年 08 月 業種 XX 担当 XX 手配先 C 取引先 XXXX 製品 X 現旧 X 加工区 1 識別 G 発注原因 A							
取引先	通常発注 (部番数)	B/O (部番数)	ヒット率 (%)	取引先	通常発注 (部番数)	B/O (部番数)	ヒット率 (%)
AA11	1,250	480	38.40	XXXX	ZZZ,ZZ9	ZZ,ZZ9	ZZ9.99
AA11	960	620	64.58	XXXX	ZZZ,ZZ9	ZZ,ZZ9	ZZ9.99

業種、担当、手配先、取引先、製品、現旧、加工区、識別、発注原因、年月を入力し、取引先別の月別通常発注部番数、B/O発生部番数、B/Oヒット率を表示

入力項目は任意(入力ありの場合は入力の条件、入力なしの場合は全てを対象とする)

XXXX	ZZZ,ZZ9	ZZ,ZZ9	ZZ9.99	XXXX	ZZZ,ZZ9	ZZ,ZZ9	ZZ9.99
XXXX	ZZZ,ZZ9	ZZ,ZZ9	ZZ9.99	XXXX	ZZZ,ZZ9	ZZ,ZZ9	ZZ9.99

T/R (XXXX) KEY (XX,XX,X,XXXX,X,X,X,X,YYYYMM)  
 XX

スライド回答方式システム構築

30



【図7】

16. I/Oイメージ~B/O搬入率照会(月別)~

XXXX B/O搬入率照会(月別)				YY/MM/DD HH:FF:SS			
2002 年 08 月 業種 XX 担当 XX 手配先 C 取引先 XXXX							
製品 X 現旧 X 加工区 1 識別 G 発注原因 A							
取引先	搬入予定 (件数)	搬入実績 (件数)	搬入率 (%)	取引先	搬入予定 (件数)	搬入実績 (件数)	搬入率 (%)
AA11	1,250	1,180	94.40	XXXX	ZZZ,ZZ9	ZZ,ZZ9	ZZ9.99
AA11	960	933	97.19	XXXX	ZZZ,ZZ9	ZZ,ZZ9	ZZ9.99

業種、担当、手配先、取引先、製品、現旧、加工区、識別、発注原因、年月を入力し、取引先別の月別B/O搬入予定件数、B/O搬入実績件数、B/O搬入率を表示

入力項目は任意(入力ありの場合は入力の条件、入力なしの場合は全てを対象とする)

XXXX	ZZZ,ZZ9	ZZ,ZZ9	ZZ9.99	XXXX	ZZZ,ZZ9	ZZ,ZZ9	ZZ9.99
XXXX	ZZZ,ZZ9	ZZ,ZZ9	ZZ9.99	XXXX	ZZZ,ZZ9	ZZ,ZZ9	ZZ9.99

T/R (XXXX) KEY (XX,XX,X,XXXX,X,X,X,X,X,YYYYMM)

XX

スライド回答方式システム構築

36

【図 8】

16. I/Oイメージ～B/O搬入スピード照会(月別)～

XXXX				YY/MM/DD HH:FF:SS			
2002 年 08 月		業種 XX	担当 XX	手配先 C	取引先 XXXX		
		製品 X	現旧 X	加工区 1	識別 G	発注原因 A	
取引先	搬入対象 (件数)	搬入実績 (件数)	搬入 スピード (%)	取引先	搬入対象 (件数)	搬入実績 (件数)	搬入 スピード (%)
AA11	1,250	1,180	94.40	XXXX	ZZZ, ZZ9	ZZ, ZZ9	ZZ9.99
AA11	960	933	97.19	XXXX	ZZZ, ZZ9	ZZ, ZZ9	ZZ9.99

業種、担当、手配先、取引先、製品、現旧、加工区、識別、発注原因、年月を入力し、取引先別の月別B/O搬入対象件数(受注日+(現用:3日、旧型:14日))、B/O搬入実績件数、B/O搬入スピードを表示

入力項目は任意(入力ありの場合は入力の条件、入力なしの場合は全てを対象とする)

XXXX	ZZZ, ZZ9	ZZ, ZZ9	ZZ9.99	XXXX	ZZZ, ZZ9	ZZ, ZZ9	ZZ9.99
XXXX	ZZZ, ZZ9	ZZ, ZZ9	ZZ9.99	XXXX	ZZZ, ZZ9	ZZ, ZZ9	ZZ9.99

T/R ( XXXX ) KEY ( XX, XX, X, XXXX, X, X, X, X, X, YYYYMM )

XX

スライド回答方式システム構築

42

【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 部品メーカーの納期実績に基づく優良部品メーカーへの定期発注残を緊急オーダーに充当することで発注業務を簡素化・迅速処理し、ユーザーに早期回答ができる取引先搬入期日評価管理方法に関する技術を提供する点にある。

【解決手段】 図 1 に示すように、本実施の形態に係る取引先搬入期日評価管理システムは、記憶装置と、記憶装置に記録された情報に基づき演算や判断を行うホストコンピューターとで概略構成され、記憶装置は、購入部品に関する部品メーカーデータベース 1 0 と、購入部品の搬入率データベース 2 0 と、購入部品の納入期日を遵守する優良部品メーカーの情報が記録される優良部品メーカーデータベース 3 0 と、優良部品メーカーへの既定期発注分の情報が記録される発注部品データベース 4 0 と、バックオーダーに関する情報が記録されるバックオーダー納期回答データベース 5 0 と有する。

【選択図】 図 1

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [000005326]

1. 変更年月日 1990年 9月 6日  
[変更理由] 新規登録  
住 所 東京都港区南青山二丁目1番1号  
氏 名 本田技研工業株式会社